

 **texi**®

TEXI 1501 TS PREMIUM



INSTRUKCJA OBSŁUGI 1

SPIS TREŚCI

CZĘŚĆ 1 WPROWADZENIE I UKŁAD STEROWANIA	1
1.1 OMÓWIENIE UKŁADU	1
1.2 ŚRODKI OSTROŻNOŚCI	1
1.3 ŚRODOWISKO PRACY	2
1.4 ZASILANIE I UZIEMIENIE UKŁADU	2
1.5 PANEL SSTEROWANIA I FUNKCJE PRZYCISKÓW	3
1.5-1 Wprowadzenie do funkcji przycisków	3
1.5-2 Opis ikon przycisków dotykowych	3
1.5-3 Omówienie funkcji.....	4
CZĘŚĆ 2 WPROWADZANIE HAFTÓW Z KARTY	6
WROWADZANIE HAFTÓW Z KARTY USB DO PAMIĘCI HAFCIARKI.....	6
CZĘŚĆ 3 ZARZĄDZANIE KARTAMI Z HAFTAMI	8
3.1 WYBÓR KARTY Z HAFTAMI DO HAFTOWANIA.....	8
3.2 USUWANIE JEDNEJ KARTY Z HAFTAMI	9
3.2 PRZESYŁANIE HAFTÓW Z KARTY NA PAMIĘĆ USB	9
CZĘŚĆ 4 KARTA Z HAFTAMI.....	10
4.1 ZMIANA STANU HAFTOWANIA	10
4.2 ETAP PRZYGOTOWANIA.....	11
4.2-1 Ustawianie parametrów karty z haftami.....	11
4.2-2 Zmiana tamborka.....	13
4.3 ETAP ROBOCZY	14
4.3-1 Ustawianie początku (punktu początkowego) karty z haftami.....	14
4.3-2 Ustawianie kamery (dotyczy tylko hafciarek z kamerą).....	16
4.3-3 Ustawianie punktu uchybu (najwyższego punktu środka tamborka).....	16
4.3-4 Powrót do początku (punktu początkowego).....	16
4.3-5 Wsuwanie i wysuwanie tamborka.....	16
4.3-6 Powrót do punktu zatrzymania	17
4.3-7 Zmiana koloru	17
4.3-7-1 Sekwencje zmiany kolorów	18
4.3-7-2 Uchyb aplikacji, haftowanie przy małej prędkości i zamiana igieł	19
4.3-8 Przełączanie trybu haftowania	20
4.3-9 Skok do ściegu - Symulacja.....	21
4.3-10 Powrót do punktu haftowania w przypadku awarii zasilania	21
4.4 ETAP REALIZACJI	22
4.5 ZAINICJOWANIE HAFTOWANIA.....	22

CZEŚĆ 5 TWORZENIE NAPISÓW	23
CZEŚĆ 6 CZYNNOŚCI RĘCZNE W CELU ZAMIANY KOLORÓW	25
CZEŚĆ 7 OBCINANIE RĘCZNE	26
CZEŚĆ 8 USTAWIANIE PUNKTU POCZĄTKOWEGO TAMBORKA	27
8.1 RĘCZNE USTAWIANIE PUNKTU POCZĄTKOWEGO TAMBORKA	27
8.2 AUTOMATYCZNE WYSZUKIWANIE BEZWZGLĘDNEGO PUNKTU POCZĄTKOWEGO TAMBORKA	27
CZEŚĆ 10 RAPORT	29
CZEŚĆ 11 OBRÓT IGIELNICY DO PUNKTU 100 STOPNI	30
CZEŚĆ 12 PRZEŁĄCZANIE JĘZYKA	31
CZEŚĆ 13 PARAMETRY HAFTOWANIA	32
CZEŚĆ 14 USTAWIANIE PARAMETRÓW HAFCIARKI	33
CZEŚĆ 15 ZARZĄDZANIE UŻYTKOWNIKAMI	34
15.1 USTAWIANIE CZASU	34
15.2 ODBLOKOWYWANIE	35
CZEŚĆ 16 TEST SYSTEMU	36
16.1 TEST WEJŚCIA	36
16.2 TEST WYJŚCIA	36
16.3 TEST IGIELNICY	37
16.4 TEST GŁOWICY HAFCIARKI (DOTYCZY TYLKO MASZYN POSIADAJĄCYCH DODATKOWE GŁOWICE)	38
CZEŚĆ 17 INFORMACJE SYSTEMOWE	39
17.1 SPRAWDZANIE NUMERU I WERSJI SYSTEMU	39
17.2 AKTUALIZACJA LOGO	39
17.3 AKTUALIZACJA INTERFEJSU	40
17.4 AKTUALIZACJA OPROGRAMOWANIA	40
CZEŚĆ 18 USTAWIENIA SIECI	41

19. 1 TABELA PARAMETRÓW	42
19. 2 LISTA BŁĘDÓW I ŚRODKÓW ZARADCZYCH	45

Część 1 Wprowadzenie i układ sterowania

1.1 Opis systemu

Dziękujemy za korzystanie z układu sterowania hafciarki komputerowej naszej firmy!

Układ ten może współpracować z różnymi hafciarkami w celu spełnienia różnych wymagań dotyczących haftowania. Pozwala na uzyskanie zadowalających rezultatów haftowania na materiałach cienkich, grubych i haftowania trójwymiarowego.

Dzięki zaawansowanej technologii sterowania z odpowiednią pamięcią RAM, DSP i konfiguracją dwuprocesorową układ działa szybciej, umożliwia jednoczesne wykonywanie wielu zadań, pozwala na przesyłanie plików z haftami i wykonywanie innych czynności, a dodatkowo zapewnia większą stabilność operacji mechanicznych. Obniża ponadto hałas generowany przez hafciarkę i wydłuża jej okres eksploatacji.

Aby zagwarantować prawidłową pracę systemu, przed przystąpieniem do obsługi maszyny należy przeczytać instrukcję obsługi.

Instrukcję należy przechowywać w odpowiednim miejscu.

Z uwagi na różnice konfiguracyjne niektóre maszyny mogą nie posiadać wszystkich funkcji wymienionych w instrukcji.

Obowiązują informacje podane dla odpowiednich funkcji obsługi.

1.2 Środki ostrożności

Prace konserwacyjne i uruchomieniowe na instalacji elektrycznej nie mogą być wykonywane przez pracowników nieprzeszkolonych, gdyż grozi to obniżeniem wydajności sprzętu, zwiększeniem ryzyka wypadków, a nawet może doprowadzić do obrażeń ciała pracowników i szkód w mieniu.

Niektóre elementy znajdujące się w obudowie mogą być pod wysokim napięciem. Po podłączeniu zasilania do układu prosimy nie zdejmować osłony, aby nie doprowadzić do niebezpiecznych sytuacji.

Rurkę ochronną należy zakładać zgodnie z wymaganiami produktu, aby zapewnić bezpieczeństwo pracowników i mienia.

Przełącznik zasilania zamontowany w produkcie wyposażony jest w zabezpieczenie przetężeniowe. Po zadziałaniu tego zabezpieczenia musi zostać ono zresetowane ponownie po

upływie 3 minut.

Podczas pracy wokół szafki sterowniczej nie należy ustawiać żadnych przedmiotów. Podczas użytkowania należy regularnie czyścić powierzchnię szafki sterowniczej i filtr, aby zagwarantować odpowiednią wentylację układu i przenoszenie promieniowania cieplnego.

Bez pozwolenia producenta produktu nie wolno modyfikować. W przeciwnym razie

producent nie przyjmuje żadnej odpowiedzialności za skutki jego działania!

Ostrzeżenie

Jeżeli trzeba zdjąć pokrywę obudowy, części pod napięciem w skrzynce sterowniczej można dotykać pod nadzorem specjalisty po upływie 5 minut.

Zakaz

Podczas pracy maszyny nie wolno dotykać żadnych ruchomych części ani otwierać urządzeń sterujących. W przeciwnym razie można doznać obrażeń, a hafciarka może działać nieprawidłowo.

Maszyna nie może pracować w środowisku wilgotnym, zapyłonym, zawierającym żrące opary oraz palne i wybuchowe gazy. W przeciwnym razie może dojść do porażenia prądem elektrycznym lub pożaru.

1.3 Środowisko pracy

Odpowiednia wentylacja, bezpieczne otoczenie, niskie zapylenie

Temperatura w miejscu pracy: 5–40°C;

Wilgotność względna w miejscu pracy 30–90% bez kondensacji

1.4 Zasilanie i uziemienie układu

Elektryczny układ sterowania zasilany jest następującym napięciem:

Jednofazowe 100–240 V AC / 50–60 Hz

W zależności od konfiguracji maszyny pobór prądu wynosi 0,1–0,4 kW. Aby urządzenia elektryczne nie stanowiły zagrożenia porażeniem prądem lub pożarowego w wyniku prądu upływowego, przetężenia, wadliwej izolacji lub innych przyczyn, elektryczny układ sterowania należy uziemić.

Rezystancja uziemienia nie może przekraczać 100 Ω , długość przewodu nie może przekraczać 20 m, a jego przekrój nie może być większy niż 1,0 mm².

1.5 Panel sterowania i wprowadzenie do funkcji przycisków

1.5-1 Wprowadzenie do funkcji przycisków



Przycisk przycinania ręcznego: służy do przełączania przycinania ręcznego w etapie realizacji i etapie przygotowania.



Przycisk obrotu igielnicy na pozycję 100 stopni: po naciśnięciu tego przycisku igielnica zostaje obrócona do pozycji 100 stopni.

1.5-2 Opis ikon przycisków dotykowych



Przycisk wyboru: służy do zmiany prędkości przesuwania tamborka



Przyciski w górę, w dół, w lewo i w prawo: służy do przesuwania tamborka na etapach haftowania i przygotowania.



1200
1000



Przycisk prędkości igielnicy: przycisk - do zwalniania i przycisk + do przyspieszania.



Przycisk służący do ustawiania punktu początkowego i obrysowania wzoru.



Przycisk pracy w punkcie początkowym.



Przycisk wysunięcia tamborka.



Przycisk powrotu do punktu zatrzymania.



Przycisk kamery. Jeżeli maszyna posiada funkcję kamery, służy do otwierania kamery w celu dostosowania wersji haftu.



Przycisk ustawiania parametrów haftowania.



Przycisk pominięcia ściegu, po naciśnięciu następuje zmiana do operacji skoku o kolor lub zmiany kierunku ściegu do przodu / do tyłu.



Przycisk przełączania kierunku haftowania (normalnego haftowania).



Przycisk ręcznej zmiany koloru. Po lewej stronie wyświetlana jest aktualnie wybrana igła, a po prawej — kąt pozycji igielnicy.



Przycisk raportu.



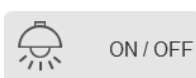
Przycisk ustawień.



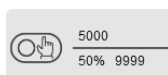
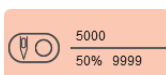
Przycisk powrotu.



Przycisk OK.



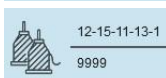
Przełącznik oświetlenia LED.



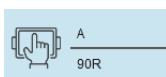
Przycisk przełączania do stanu haftowania.



Przycisk wyboru wzoru haftu i wprowadzania karty z haftem.



Przycisk ustawiania kolejności zmiany kolorów. Po lewej stronie wyświetlany jest obecny oraz następujący po nim kolor, a po stronie prawej — sekwencja kolorów reprezentowana przez numery poszczególnych igieł



Przycisk wyboru tamborka oraz następującej po nim kalibracji.

Angle	F 80°
Copy	X 99 999 99 Y 99 999 99
Zoom	X:100% Y:100%

Przycisk ustawiania odpowiednich parametrów wzorów. Można go używać do haftowania tylko na etapie przygotowania.

AX/AY: przycisk wyświetlania względnych współrzędnych punktu początkowego wzoru haftu.

PX/PY: przycisk wyświetlania bezwzględnych współrzędnych punktu początkowego wzoru haftu.

Wskaźniki przycisku uruchamiania: gotowość — czerwone światło ciągle, praca — zielone światło ciągle, przerwa — czerwone światło migające, naprawa — światło wielokolorowe.

1.5-3 Omówienie funkcji

System ma przyjazny dla użytkownika HMI. Jest on niezwykle łatwy w obsłudze. Ponadto posiada bardzo intuicyjne funkcje. Cechuje się udoskonalonymi wydajnością i sprawnością.

System umożliwia obsługę w wielu językach, w zależności od potrzeb.

Dzięki dużej pamięci w systemie przechowywać można 20 milionów ściegów i 200 kart z haftami.

Możliwość wyboru jednej z wielu kart i zastosowania jednej z wielu metod, np. pamięci USB lub lokalizacji sieciowej (wymaga oprogramowania) znacząco podnosi komfort użytkownika.

System obsługuje wiele formatów plików z haftami, między innymi Tajima DST, Barudan DSB itp.

Zaawansowana funkcja dostosowywania parametrów umożliwia korygowanie różnych parametrów w zależności od potrzeb i stanu systemu.

Funkcja automatycznego odzyskiwania haftu umożliwia odzyskanie poprzednich ściegów i kontynuowanie automatycznego haftowania po nagłym zaniku zasilania, bez obaw o przemieszczenie się karty z haftem i bez konieczności wykonywania skomplikowanej czynności jej ponownego ustawiania.

Funkcja autodiagnostyki umożliwia testowanie stanu urządzeń elektrycznych i parametrów dla ułatwienia regulacji i konserwacji.

Dzięki funkcji regulacji położenia zatrzymania igielnicy użytkownik może przeprowadzić regulację parametrów systemowych, odpowiednio do możliwości danej maszyny, aby ustawić dokładne położenie zatrzymania.

Funkcja automatycznej pamięci parametrów kart z haftami umożliwia automatyczne zapisywanie wprowadzonych parametrów haftowania lub odpowiednie dane dotyczące kart z haftami, łącznie ze zmianą kolorów, punktem początkowym, punktem offsetu, parametrami haftu, powtarzaniem oraz innymi informacjami, gdy używana jest ta sama karta.

Funkcja wysunięcia tamborka daje możliwość ustawienia dowolnej zmiany koloru i wyjęcia aplikacji poza ramkę dla jej wygodnej obsługi.

Dokładne wykonywanie haftu oraz szerokie możliwości haftowania z uwzględnieniem ustawiania karty.

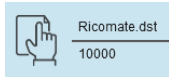
Część 2 Wprowadzanie haftów z karty


Wprowadzanie haftów z karty polega na przesyłaniu plików z zewnętrznego urządzenia pamięci masowej do pamięci systemu, które można następnie wygodnie wybrać z poziomu maszyny. Jeżeli w pamięci nie ma żadnej karty z haftami, system przejdzie do interfejsu początkowego.

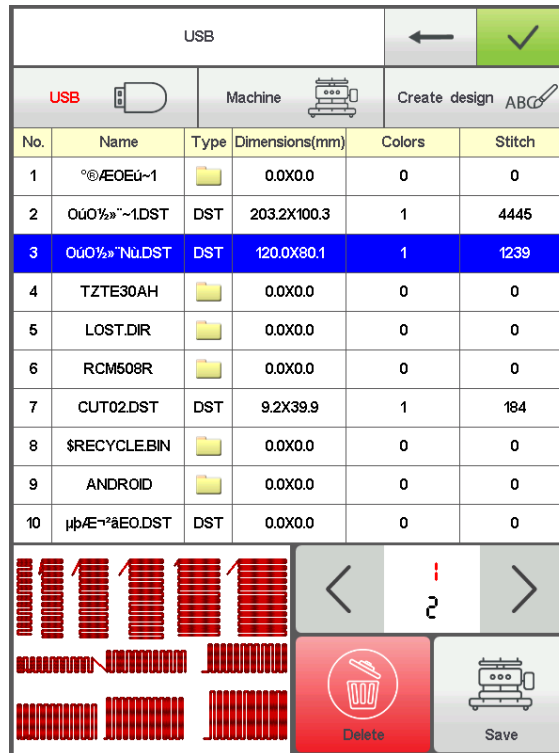
System obsługuje zarówno formaty plików Tajima DST i Behringer DSB.

Aby odczytać pliki z karty, należy podłączyć pamięć USB do portu USB i postępować zgodnie z instrukcjami na panelu sterowania.


Podłączanie pamięci USB z kartami z haftami do pamięci maszyny

Po podłączeniu pamięci USB, należy nacisnąć przycisk , aby otworzyć interfejs zarządzania kartami z haftami. Umożliwi to odczytanie plików zapisanych w pamięci USB, jak pokazano na poniższym rysunku.


Po wybraniu interfejsu karty z haftami należy nacisnąć przycisk , aby przełączyć widok na interfejs pamięci USB.



Po przejściu do wersji haftu w dolnej części ekranu wyświetlany jest podgląd zaznaczonego pliku, a w górnej części ekranu wyświetlane są numer igły, kolor, wielkość oraz inne istotne

informacje i miniatury. Należy nacisnąć przycisk  , aby zapisać wprowadzone wartości.

Automatycznie wyświetlone zostają prędkość początkowa i numer pamięci. Po zakończeniu wprowadzania następuje automatyczny powrót do interfejsu pamięci USB i można kontynuować czynności wprowadzania.


Jeżeli system przechodzi do podkatalogów pamięci USB, należy nacisnąć przycisk  , aby wrócić do poprzedniego interfejsu.

Nacisnąć przycisk  , aby powrócić do interfejsu głównego.

Część 3 Zarządzanie kartami z haftami

Aby przejść do interfejsu zarządzania kartami z haftami, w interfejsie głównym należy


nacisnąć przycisk , jak pokazano na poniższym rysunku.


Po podłączeniu pamięci USB należy nacisnąć przycisk , aby otworzyć interfejs zarządzania kartami z haftami.

Machine					
No.	Name	Type	Dimensions(mm)	Colors	Stitch
1	floder		0.0X0.0	0	0
2	3.DST	DST	178.2X93.8	6	3607
3	ZMK1DST	DST	58.6X15.1	5	893
4	DH19.DSB	DSB	420.0X55.8	2	4422
5	ZMK3.DST	DST	36.9X15.2	3	559


3.1 Wybór karty z haftem

Kliknąć kartę z haftami, aby przejść do haftowania. Z prawej strony ekranu pojawiają się wybrane ilość ściegów, kolor, wielkość oraz inne istotne informacje i miniaturki. Należy


nacisnąć przycisk , aby automatycznie przejść do interfejsu ustawiania parametrów karty z haftami.



Aby powrócić do interfejsu głównego, należy nacisnąć przycisk .

3.2 Usuwanie jednej karty z haftami

Z poziomu interfejsu zarządzania kartą z haftem nacisnąć przycisk , aby rozpocząć usuwanie karty z haftami.

3.2 Przesyłanie haftów z karty na pamięć USB

Z poziomu interfejsu zarządzania kartą z haftem wybrać kartę z haftami. Nacisnąć  przycisk, aby przesłać hafty na pamięć USB.

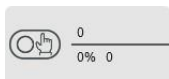
Wartość u góry na symbolu    oznacza bieżącą stronę, a dolna ilość stron kart z haftami. Przyciski w lewo i w prawo służą do przełączania stron.

Część 4 Karta z haftami

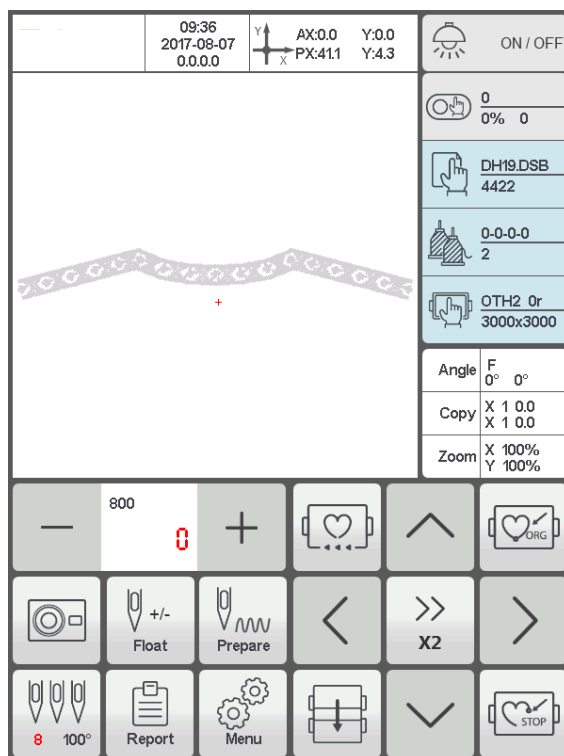
4.1 Przełączanie etapu haftowania

Można wyróżnić 3 etapy haftowania: etap przygotowania, etap roboczy i etap realizacji. Etapy można przełączać przyciskami na interfejsie. Do etapu roboczego można przejść za

pomocą ikony



Etap przygotowania



W etapie przygotowania nacisnąć przycisk



. Wyświetli się okno z pytaniem

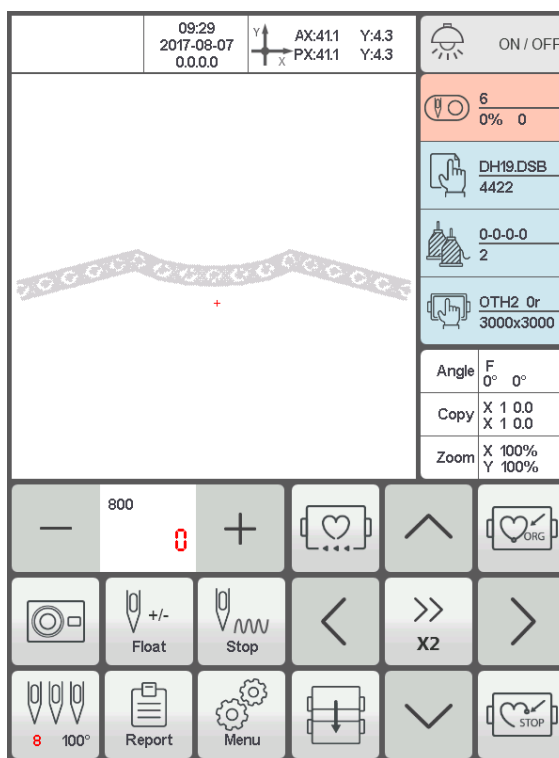
o przejście do etapu haftowania. Po naciśnięciu przycisku




następuje

przejście do etapu roboczego (zob. rysunek poniżej).

Etap roboczy



W etapie roboczym nacisnąć przycisk . Wyświetli się okno z pytaniem o wyjście do etapu haftowania.


Po naciśnięciu przycisku  następuje przejście do etapu przygotowania.

4.2 Etap przygotowania

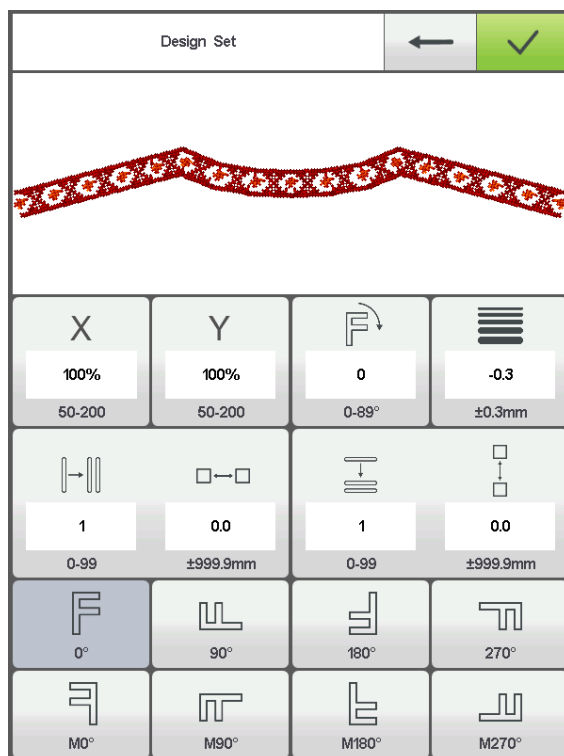
W etapie przygotowania można wykonać obrót skokowy igielnicy, przycinanie, przełączenie tamborka, ręczną zmianę koloru, zmienić ustawienia parametrów karty z haftami, wybrać kartę z haftami oraz wykonać inne czynności.



4.2-1 Ustawianie parametrów karty z haftami

Aby w etapie przygotowania przejść do ustawiania parametrów karty z haftami, należy

nacisnąć przycisk , jak pokazano na poniższym rysunku.

Angle	F 80°
Copy	X 99 999.99 Y 99 999.99
Zoom	X:100% Y:100%



Zmienić wartości odpowiednio do wzoru haftu. Aby zapisać wprowadzone zmiany, należy nacisnąć przycisk . Nacisnąć przycisk , aby powrócić do interfejsu głównego.

Opis zakresu parametrów:

Kierunki obrotu: ogółem 8, tj. domyślnie 0°, 90°, 180°, 270°, 0° w kierunku odwrotnym, 90° w kierunku odwrotnym, 180° w kierunku odwrotnym i 270° w kierunku odwrotnym

Kąt obrotu: 0–89° (kąt obliczany jest po wybraniu kierunku obrotu)

Współczynnik powtórzeń w kierunku X/Y: 50–200%

Liczba powtórzeń X/Y: 1–99

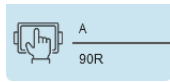
Odległość między powtórzeniami

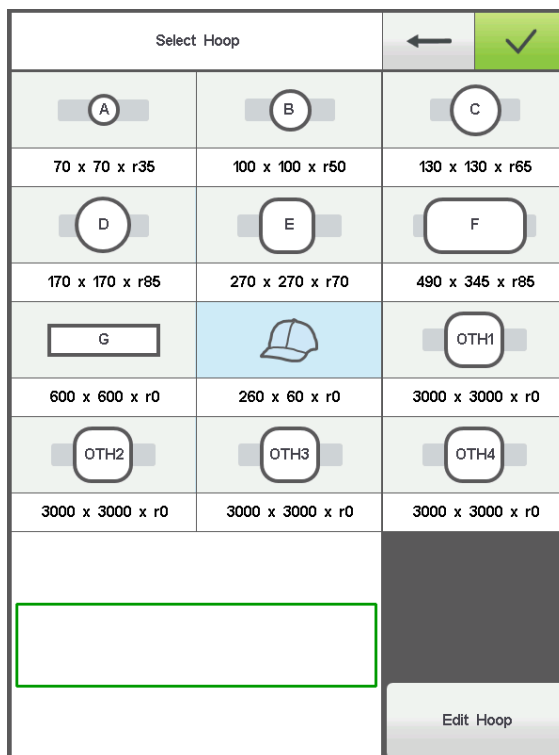
w kierunku X/Y: 0 ±999,9 mm


W układzie sterowania ustawioną jednostką jest mm. Przy wprowadzaniu wartości należy pamiętać, że stosowana jest rozdzielczość 0,1 mm. Oznacza to, że jeśli np. trzeba ustawić 100 mm, należy wpisać liczbę 1000.

Kompensacja X/Y (ścieg satynowy): 0 ±0,3

4.2-2 Zmiana tamborka

W interfejsie ustawiania parametrów karty z haftami nacisnąć pole , aby przejść do ekranu wyboru tamborka, jak pokazano na poniższym rysunku.



Wybierz bieżący rodzaj tamborka do haftu. Nacisnąć przycisk . Po zaznaczeniu pola z czapką lub tamborka A–G system automatycznie wyszuka bezwzględny punkt początkowy tamborka i zatrzyma się pośrodku wybranego tamborka. Należy zwrócić uwagę na ruch tamborka.

Informacje na temat dostępnych haftów na czapce i tamborków A–G można znaleźć w **Ustawieniach tamborka**.

Wyszukiwanie bezwzględnego punktu początkowego nie zostaje wykonane na innych tamborkach. Zakres haftu potwierdza się również za pomocą programowych ustawień ograniczeń (zob. **Programowe ograniczenia ustawień**).

Wybierając interfejs poza tamborkami nastąpi automatyczny powrót do etapu przygotowania. Jeżeli rodzaj tamborka nie zostanie wybrany, system będzie wykorzystywał uprzednio wybrany rodzaj.

Po wybraniu czapki bieżąca karta z haftami zostanie automatycznie obrócona o 180°. Pozostałe tamborki pozostaną bez zmian.

Edycja tamborka

Jeżeli trzeba zmienić wymiary ramki, należy nacisnąć przycisk

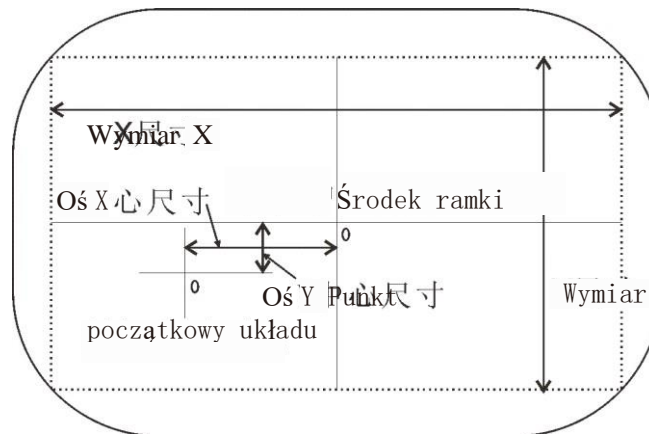


Ustawić parametry dotyczące tamborka zgodnie z wymaganiami. Aby po zmianie

ustawień zapisać ustawienia, należy nacisnąć przycisk



Schemat ustawiania tamborka



4.3 Etap roboczy

W etapie roboczym można ustawić można punkt początkowy karty z haftami, powrót do punktu początkowego karty z haftami, powrót do punktu uchybu, powrót do punktu zatrzymania, sekwencję zmiany kolorów, posuw skokowy wrzeciona, ręczne docinanie, zmianę trybu pracy, przełączanie trybu haftowania, kontur karty z haftami. Można również sprawdzić zakres haftu i powrót do punktu haftowania po zaniku zasilania.

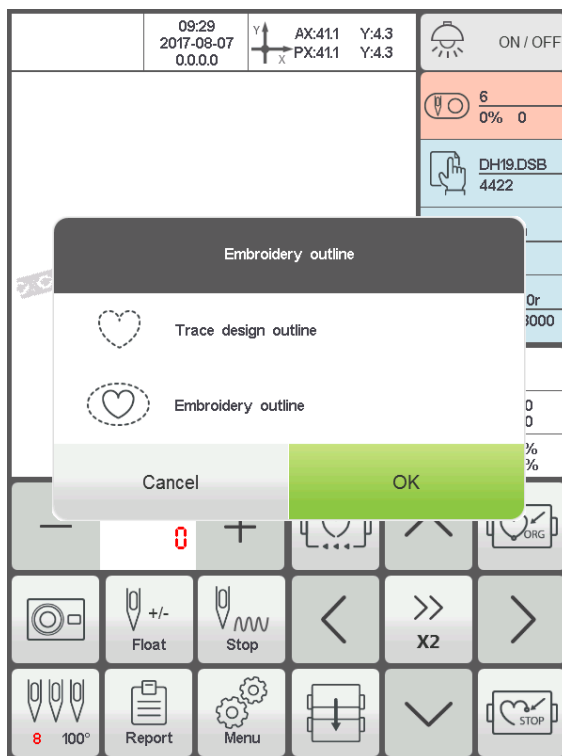
4.3-1 Ustawianie początku (punktu początkowego) karty z haftami

W etapie roboczym tamborek można przemieścić do wybranego punktu początkowego karty z haftami. Aby ustawić punkt początkowy, należy nacisnąć



. Jeżeli bieżąca wersja haftu jest pośrodku, na ekranie pojawi się wyskakujące okno. Postępować zgodnie z instrukcjami. Tamborek przemieszcza się wzdłuż maksymalnego zakresu wzoru haftu. Jeżeli położenie nie jest wystarczające, punkt początkowy zostaje zmieniony

automatycznie. Jeżeli po wprowadzeniu zmian położenie nadal jest niewystarczające, system wyświetla błąd. Po ustawieniu punktu początkowego współrzędne AX / AY są usuwane.



Rysunek:




Nacisnąć przycisk , aby wrócić do interfejsu głównego.

Jeżeli po ustawieniu punktu początkowego karty z haftami trzeba w konturze ustalić pominięte ściegi i hafty, należy to zrobić.

Czynności te można wykonać tylko po ustawieniu punktu początkowego karty z haftami i przed narysowaniem obrysu. Nie można ich wykonać po narysowaniu obrysu.


Obrys po konturze haftu

Po ustawieniu punktu początkowego oraz wyszukaniu konturu haftu należy nacisnąć

przycisk . Tamborek zacznie przesuwać się z niską prędkością od punktu początkowego po konturze (w zakresie precyzyjnym). Po zakończeniu ruchu tamborek automatycznie powraca do punktu początkowego.





Obrys haftu

Po ustawieniu punktu początkowego oraz wyszukaniu konturu haftu należy nacisnąć

przycisk . Obrys zostanie wykonany w formie prostokąta składającego się ze skrajnych punktów haftu. Po zakończeniu haftowania tamborek automatycznie powraca do punktu początkowego.

4.3-2 Ustawianie kamery (dotyczy tylko hafciarek z kamerą)

Ustawianie kamery ma przede wszystkim ułatwić korzystanie z materiałów do haftowania.

W interfejsie roboczym nacisnąć przycisk , aby otworzyć kamerę, ustawić materiał do haftowania na krzyżyku punktu środkowego i na krzyżyku środka ekranu, nacisnąć przycisk  , aby obrócić krzyżyk na materiale, a następnie przycisk , aby zapisać ustawienia obrotu. Ustawianie kamery dotyczy również haftu kwiatowego.

4.3-3 Ustawianie punktu offsetu (najwyższego punktu środka tamborka)



Punkt offsetu służy głównie do wygodnego ciągnięcia i zwalniania materiału haftowanego oraz dla ustawiania aplikacji.

W opcji „Embroidery Parameters” (Parametry haftowania), „Other Parameters” (Inne parametry) ustawić „Automatic offset out of taboure” (Automatyczny offset tamborka) na „Yes” (Tak). Po prawidłowym ustawieniu tej opcji tamborek powraca do punktu początkowego karty, a haftowanie zostaje rozpoczęte po zakończeniu uruchomienia. Po zakończeniu haftowania tamborek wykracza poza swój zakres i zatrzymuje się w punkcie offsetu.

Offset poza tamborek zależy od wymiarów tamborka i jest automatycznie odchylany do najwyższego położenia wybranego aktualnie tamborka.

4.3-4 Powrót do początku (punkt początkowy)


Aby podczas haftowania ponownie rozpocząć haftowanie, konieczny jest powrót do punktu początkowego.

Po naciśnięciu przycisku  pojawi się komunikat „Terminate embroidering and return to the origin?” (Zakończyć i powrócić do punktu początkowego?). Po naciśnięciu przycisku  tamborek przemieści się do punktu początkowego karty i zatrzyma się. Współrzędne AX/AY zostają usunięte.

4.3-5 Wsuwanie i wysuwanie tamborka

Podczas haftowania czasami trzeba wysunąć tamborek.




Zrobisz to za pomocą przycisku . Ponowne naciśnięcie przycisku spowoduje powrót do pozycji zatrzymania oraz umożliwi kontynuację haftowania.

4.3-6 Powrót do punktu zatrzymania

Podczas procesu haftowania, po ręcznym przesunięciu tamborka, czasami trzeba wrócić do punktu zatrzymania hafciarki.

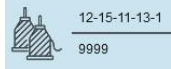


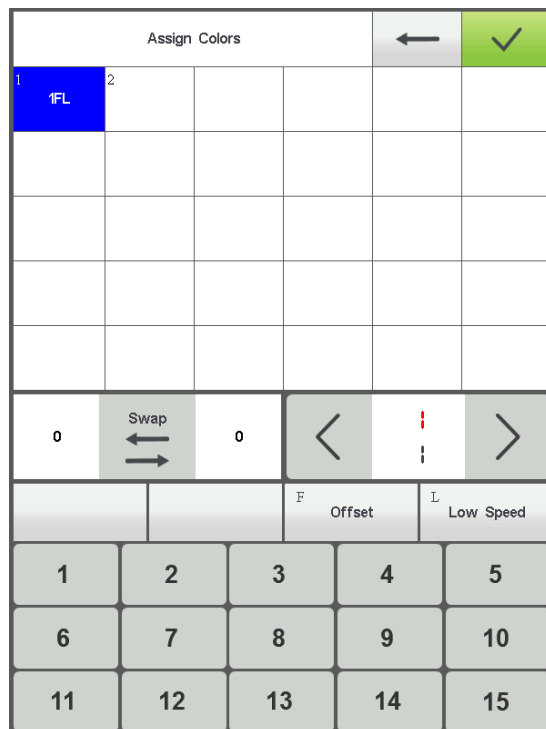
Aby wrócić do punktu zatrzymania, należy nacisnąć przycisk . Po jego naciśnięciu następuje automatyczne przemieszczenie do położenia zatrzymania.

4.3-7 Zmiana koloru

Zmiana kolorów obejmuje sekwencję zmiany kolorów oraz wymianę kolejności igieł.

Aby w interfejsie roboczym przejść do interfejsu zmiany kolorów, należy nacisnąć

przycisk . Domyślnie następuje przejście do sekwencji zmiany kolorów, jak pokazano na poniższym rysunku.




4.3-7-1 Sekwencja zmiany kolorów

Aby przejść do ustawiania sekwencji zmiany kolorów, w interfejsie sekwencji zmiany kolorów należy nacisnąć przycisk numeryczny. Kolor można zmieniać od 1 do 200 razy, począwszy od 1. strony (system obsługuje maks. 200 sekwencji zmiany kolorów). Po otwarciu interfejsu kursor automatycznie ustawia się w pozycji ostatniego numeru koloru. Naciśnij przycisk numeryczny i wprowadź odpowiedni numer listy igieł dla bieżącej sekwencji zmiany kolorów. Kursor automatycznie przemieści się do kolejnej sekwencji zmiany kolorów.


Jeżeli w trakcie procesu ustawiania wystąpi błędny numer igły, należy kliknąć wybrany numer, aby zresetować wartość.

Jeżeli nie ustawiono sekwencji zmiany kolorów, podczas haftowania wykorzystywana będzie obecnie ustawiona igła.


Jeżeli liczba zmiany kolorów nie jest ustawiona jako maksymalna liczba zmiany dla bieżącej karty, należy użyć ustawioną aktualnie liczbę zmiany kolorów, aby wykonywać zlecenia cykliczne.

Wartość u góry na symbolu  oznacza bieżącą stronę, a dolna maksymalną liczbę stron bieżącej karty z haftami. Przyciski w lewo i w prawo służą do przełączania stron. Całkowita liczba

stron nie może być jednak większa od całkowitej liczby stron bieżącej karty z haftami.

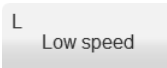
Jeżeli po naciśnięciu przycisku  w celu zapisania sekwencji zmiany kolorów bieżąca wersja sekwencji zmiany kolorów nie została ustawiona, system zapisuje sekwencję przed rozpoczęciem cyklu automatycznego.

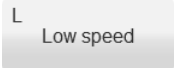
4.3-7-2 Wysunięcie tamborka, haftowanie przy małej prędkości i zamiana igieł

Jeżeli sekwencja zmiany kolorów, na której został ustawiony kursor, wymaga wysunięcia tamborka (aplikację), należy kliknąć numer igły, a następnie nacisnąć raz przycisk . Pod bieżącym numerem igły wyświetlony zostanie komunikat „No Input needle bar” (Brak numeru igły) i litera „F”. Jeżeli trzeba anulować ustawienia wysunięcia tamborka, należy ponownie

nacisnąć przycisk .

Jeżeli sekwencja zmiany kolorów, na której został ustawiony kursor, wymaga zmniejszenia prędkości haftowania [aby zmniejszyć prędkość, należy w parametrach haftowania, w opcji „Speed parameters” (Parametry prędkości) ustawić „Low embroidering speed” (Niska prędkość haftowania)],

należy kliknąć ustawiony numer igły, a następnie nacisnąć raz przycisk . Pod bieżącym numerem igły wyświetlony zostanie komunikat „No Input needle bar” (Brak numeru igły) i litera „F”. Jeżeli trzeba anulować ustawienia niskiej prędkości haftowania, należy ponownie nacisnąć przycisk

.

Jeżeli wszystkie sekwencje zmiany kolorów określonej igły należy zmienić na sekwencje innej

igły do haftowania, po naciśnięciu przycisku  należy kliknąć numer igły do zmiany. Wszystkie identyczne numery igieł zostaną zmienione. Wartości igieł należy zmienić zgodnie z wymaganiami.










Nacisnąć ponownie przycisk , aby wyjść z trybu wymiany.


Ustawianie taśmy (funkcja ograniczona):


Czynność ta dotyczy tylko hafciarek z funkcją haftowania tasiemką. Domyślnie pasek jest zamocowany z prawej strony i wykorzystywana jest funkcja detekcji rozłączenia pierwszej igły.

Haftowanie tasiemką można wykonywać w jednym z 10 dostępnych trybów pracy: haftowaniu z zawijaniem




 w lewo,  haftowaniu z zawijaniem w prawo, zwykłym haftowaniu na taśmie,  haftowaniu z zaginaniem taśmy,  haftowaniu lewostronnym ze sznurkiem,  haftowaniu prawostronnym ze sznurkiem,  haftowaniu ze sznurkiem 3,  haftowaniu ze sznurkiem 4,  haftowaniu ze sznurkiem 5 i  haftowaniu ze sznurkiem 6.


Jeżeli trzeba ustawić tryb haftowania tasiemką, należy nacisnąć przycisk , aby przejść do interfejsu wyboru.



Aby po zakończeniu ustawiania zapisać bieżące ustawienia, należy nacisnąć przycisk .


4.3-8 Przełączanie trybu haftowania


Przełączanie trybu haftowania służy przede wszystkim do zapewnienia odpowiedniej pracy hafciarki. Użytkownik może przemieścić igłę haftowania do określonego miejsca dzięki haftowaniu płynnemu.


Aby w interfejsie roboczym zmienić tryb haftowania, należy nacisnąć przycisk . Przełączenie pomiędzy trybami następuje po naciśnięciu przycisku (zmiana cyklu). Zmienia się


również wskaźnik przycisku. Tryby haftowania w tym zakresie są następujące:  haftowanie


zwykłe,  haftowanie z niską prędkością z pominiętym ściegiem,  haftowanie z dużą prędkością z pominiętym ściegiem.


 Haftowanie z niską prędkością z pominiętym ściegiem:

Gdy maszyna jest zatrzymana, nacisnąć i przytrzymać przycisk . Tamborek zostaje przesunięty do przodu wzdłuż haftowanych ściegów. Puścić przycisk i zatrzymać przesuwanie z niską prędkością.

Gdy maszyna jest zatrzymana, nacisnąć i przytrzymać przycisk . Dla nieruchomej igielnicy, tamborek zostaje przesunięty do tyłu wzdłuż haftowanych ściegów. Puścić przycisk i zatrzymać przesuwanie do tyłu z niską prędkością.

 Haftowanie z wysoką prędkością z pominiętym ściegiem:

Gdy maszyna jest zatrzymana, nacisnąć i przytrzymać przycisk . Igielnica i tamborek do haftowania nie mogą się przemieszczać. W celu obniżenia igły do haftowania puścić przycisk, aby przesunąć tamborek dokładnie do położenia następnych ściegów.

Gdy maszyna jest zatrzymana, nacisnąć i przytrzymać przycisk . Wrzeczono i ramka do haftowania nie mogą się przemieszczać. W celu skoku do wybranego ściegu należy puścić przycisk.

4.3-9 Skok do ściegu




Pozycjonowany przeskok ściegu

Gdy maszyna jest zatrzymana, przycisk z prawej strony służy do przełączania do interfejsu pozycjonowanego przeskoku ściegu.




Dodawanie określonej liczby ściegów: Po naciśnięciu przycisku pojawia się

klawiatura.

Nacisnąć przycisk, aby wprowadzić dany ścieg. Po naciśnięciu  tamborek automatycznie przemieszcza się do określonego ściegu i zatrzymuje.



Odejmowanie określonej liczby ściegów: Po naciśnięciu przycisku pojawia się

klawiatura. Nacisnąć przycisk, aby wprowadzić dany ścieg. Po naciśnięciu  tamborek automatycznie przemieszcza się do określonego ściegu i zatrzymuje.



Skok o jeden kolor do przodu: Po naciśnięciu przycisku następuje automatyczne przejście do punktu początkowego kolejnego koloru.




Skok o jeden kolor do tyłu: Po naciśnięciu przycisku następuje automatyczne do punktu początkowego poprzedniego koloru.

4.3-10 Powrót do punktu haftowania w przypadku awarii zasilania

Czynność ta występuje głównie w przypadku nagłych zaników zasilania oraz gdy tamborek został zablokowany. Wykonywana jest po przywróceniu zasilania.

Jeżeli jako tamborek wybrano „Inny”, czynność ta wykonywana jest jedynie wtedy, gdy przed haftowaniem wprowadzony został bezwzględny punkt początkowy tamborka.

Aby przejść do interfejsu pracy maszyny, na etapie roboczym należy nacisnąć przycisk  .
Nacisnąć



przycisk . System wygeneruje komunikat „Press OK to start searching absolute origin” (Naciśnij OK, aby rozpocząć wyszukiwanie bezwzględnego punktu początkowego).



Aby rozpocząć wyszukiwanie bezwzględnego punktu początkowego, należy nacisnąć przycisk . Następnie, przed wystąpieniem awarii zasilania, wykonywane jest przejście do położenia haftowania. Aby kontynuować haftowanie, należy nacisnąć przycisk przesunięcia suwaka.

4.4 Etap realizacji haftowania

Na etapie realizacji haftowania można tylko regulować prędkość igielnicy.

Aby zmniejszyć lub zwiększyć prędkość igielnicy, należy nacisnąć przycisk



. Aby wybrać prędkość przesuwania, należy nacisnąć przycisk




4.5 Zainicjowanie haftowania

Po ustawieniu poszczególnych parametrów dotyczących haftowania hafciarka może rozpocząć pracę po naciśnięciu przycisku start.




Podczas zatrzymania haftowania: Należy nacisnąć przycisk start/stop.

Podczas wejścia do trybu haftowania: Należy nacisnąć przycisk start/stop.



Część 5 Tworzenie napisów

Aby w interfejsie pracy maszyny przejść do interfejsu wprowadzania liter, należy nacisnąć przycisk , jak pokazano na poniższym rysunku.




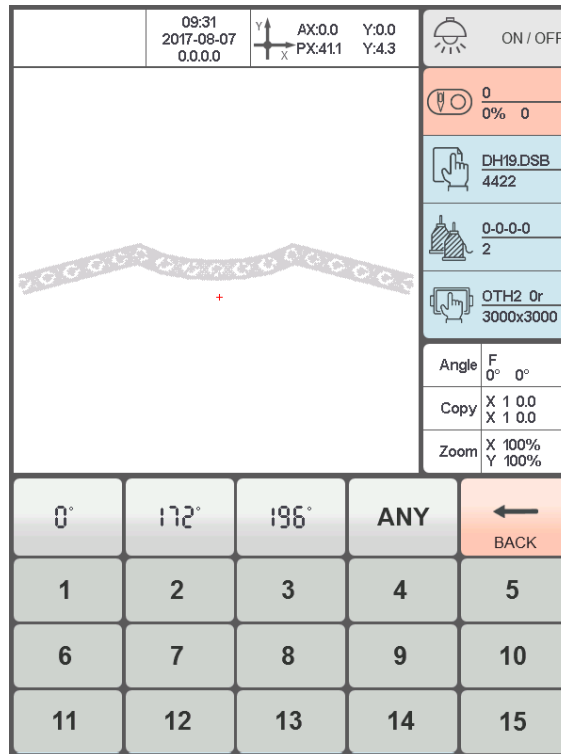
Aby wprowadzić litery lub inne znaki, należy nacisnąć odpowiedni przycisk. Aby przełączać pomiędzy literami wielkimi i małymi, należy nacisnąć . Aby skasować literę, należy nacisnąć przycisk . Po zakończeniu wprowadzania nacisnąć przycisk , aby przejść do interfejsu ustawień (czynności tej nie można wykonać, jeśli haftowanie nie zostało zakończone), jak pokazano na poniższym rysunku.



Wprowadzić parametry dotyczące liter. Po wprowadzeniu wszystkich ustawień nacisnąć przycisk poniżej, aby wybrać wymagany typ liter (dostępnych jest 5 typów). Aby wygenerować wzór liter, należy nacisnąć przycisk . W lewym górnym rogu wyświetlany jest wygenerowana karta z haftem. Nacisnąć przycisk , aby zapisać kartę z haftem w pamięci.

Część 6 Czynności ręczne, w celu zamiany kolorów


Aby w interfejsie roboczym lub przygotowania wykonać czynność ręcznej zmiany kolorów, należy nacisnąć przycisk . Rysunek:



Pojawi się powyższy interfejs. Nacisnąć odpowiedni obraz, aby zmienić kolor na właściwy w zależności od potrzeb. Istnieje również możliwość zmiany pozycji igielnicy.

Część 7 Docinanie ręczne

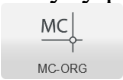
Docinanie można wykonywać na etapie przygotowania lub roboczym.

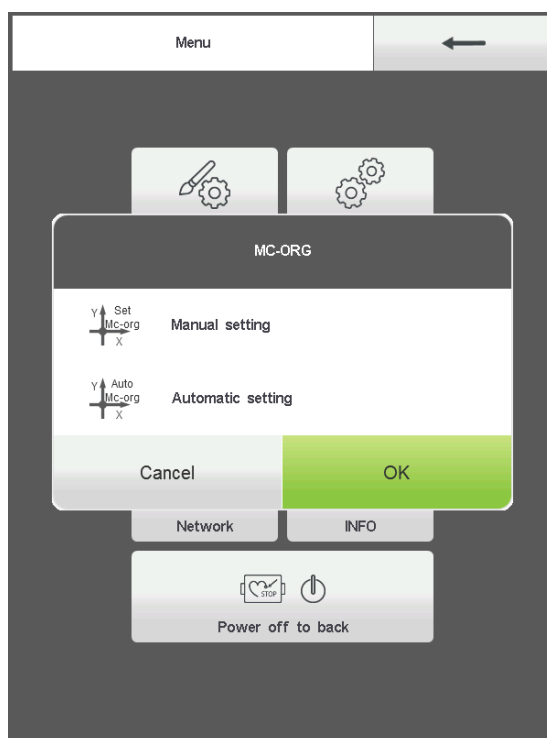
Nacisnij przycisk  na panelu, w celu obcięcia nitki .

Część 8 Ustawianie punktu początkowego tamborka


Czynność ustawiania punktu początkowego tamborka obejmuje ręczne wprowadzenie punktu początkowego, wyszukanie bezwzględnego punktu początkowego oraz określenie ograniczeń programowych.


Aby w interfejsie pracy maszyny przejść do interfejsu ustawiania punktu początkowego,

należy nacisnąć przycisk , jak pokazano na poniższym rysunku.



8.1 Ręczne ustawianie punktu początkowego tamborka

W interfejsie punktu początkowego tamborka nacisnąć , aby wybrać daną czynność. Pojawi się okienko dialogowe „Set the current point as tabouret origin or not?” (Ustawić bieżący punkt jako punkt początkowy tamborka?). Aby zakończyć konfigurację,

należy nacisnąć . Współrzędne PX/PY zostaną zmienione na 0/0.

8.2 Automatyczne wyszukiwanie bezwzględnego punktu początkowego tamborka

Bezwzględny punkt początkowy służy do wyznaczania ograniczeń tamborka w celu wykrycia jego położenia bezwzględnego i zapewnienia, że haftowanie zostanie prawidłowo wznowione po awarii zasilania.

Funkcja ta realizowana jest w sposób automatyczny. Należy określić, czy można wykorzystać czujnik ograniczenia. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia części mechanicznych.

W interfejsie punktu początkowego tamborka nacisnąć , aby wybrać daną

czynność. Pojawi się okienko dialogowe „Please confirm the limit switch is in normal operation” (Potwierdź, czy wyłącznik krańcowy działa prawidłowo). Aby rozpocząć poszukiwanie bezwzględnego punktu początkowego, należy nacisnąć przycisk



OK

. Po zakończeniu wyszukiwania tamborek automatycznie powróci do punktu zatrzymania.

Wyszukanie punktu bezwzględnego zapewni prawidłowe położenie tamborka po zaniku i przywróceniu zasilania.

Część 10 Raport

Funkcja ta służy do przeglądania statystyk wygenerowanych raportów i kasowania statystyk.

Część 11 OBRÓT IGIELNICY DO PUNKTU 100 STOPNI

Ta funkcja służy wyłącznie do ustawiania i zatrzymywania igielnicy. Można z niej korzystać z poziomu interfejsów z kluczami.


Wykonać posuw skokowy w zależności od potrzeb.

Aby przemieścić igielnicę o 100 stopni (do położenia zerowego), należy nacisnąć przycisk



Jeżeli trzeba zastosować inny kąt przemieszczenia, należy przejść do interfejsu ręcznej zmiany kolorów.

Część 12 Przełączanie języka

W interfejsie menu głównego nacisnąć przycisk , aby przełączyć język.



Kliknąć i wybrać wymagany język. System przełącza się do wybranego języka w sposób automatyczny.



Language		←
中文简体	English	Español
Français	Nederlands	Português
Deutsch	Русский	Türkçe
Việt Nam	ภาษาไทย	العربية
Italiano	Czech	Polski

Część 13 Parametry haftowania

W zależności od konfiguracji i wymogów procesu haftowania można zmodyfikować niektóre często używane parametry.

Aby z interfejsu menu głównego przejść do interfejsu parametrów haftowania, należy nacisnąć

przycisk  . Kliknąć modyfikowany parametr, a następnie nacisnąć przycisk  lub

 , aby wprowadzić zmiany. Po wprowadzeniu zmian nacisnąć przycisk  , aby zapisać zmiany i automatycznie wrócić do interfejsu menu głównego.

Parametry haftowania i zakres wartości podano w tabeli 1.

Parametry haftowania i parametry maszyny można eksportować na pamięć USB.


Jeżeli trzeba przywrócić dane, można użyć parametrów kopii zapasowych do ich zaimportowania. Funkcja ta może również służyć do seryjnego importowania przywracanych danych, gdy konfiguracja maszyny jest taka sama.

Część 14 Ustawianie parametrów maszyny

Parametry maszyny mogą być ustawiane wyłącznie przez wykwalifikowanego technika zakładu montażowego. Bez zgody nie należy wprowadzać zmian, aby nie uszkodzić maszyny i nie spowodować jej nieprawidłowej pracy.

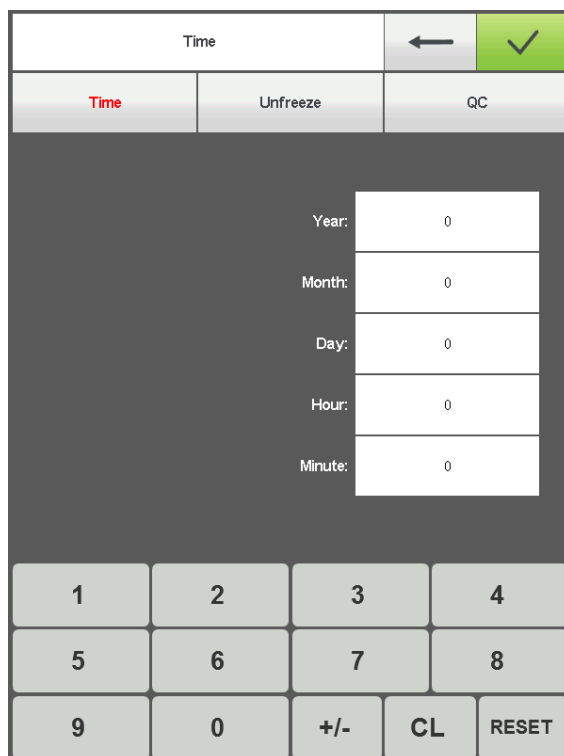
Część 15 Zarządzanie użytkownikami

Parametry maszyny mogą być ustawiane wyłącznie przez wykwalifikowanego technika. Bez zgody nie należy wprowadzać zmian, aby nie spowodować nieprawidłowej pracy maszyny.

W interfejsie głównym nacisnąć przycisk , aby przejść do zarządzania.


15.1 Ustawianie czasu

W interfejsie zarządzania użytkownikami nacisnąć przycisk, aby przejść do wykonywania czynności (do ustawiania czasu nie można przejść, gdy maszyna jest




zablokowana). Rysunek:

Należy poinformować dostawcę zaszyfrowanego numeru seryjnego o usunięciu hasła.


Po ustawieniu bieżącego czasu nacisnąć przycisk , aby zapisać zmiany i umożliwić automatyczną aktualizację czasu.

15.2 Odblokowywanie

Ze względu na ograniczenia dotyczące użytkowania, system może automatycznie zablokować maszynę. W celu jej odblokowania należy wprowadzić hasło. Rysunek:



Unfreeze		←	✓	
Time	Unfreeze	QC		
Lock-up time:	0 days			
Encryption Serial Number:	112233445566			
Remove Password:				
1	2	3	4	
5	6	7	8	
9	0	+/-	CL	RESET

Nacisnąć przycisk, aby anulować wprowadzone hasło przekazane przez dostawcę. Aby usunąć ograniczenie, należy nacisnąć przycisk .

Hasło można uzyskać z wyprzedzeniem.

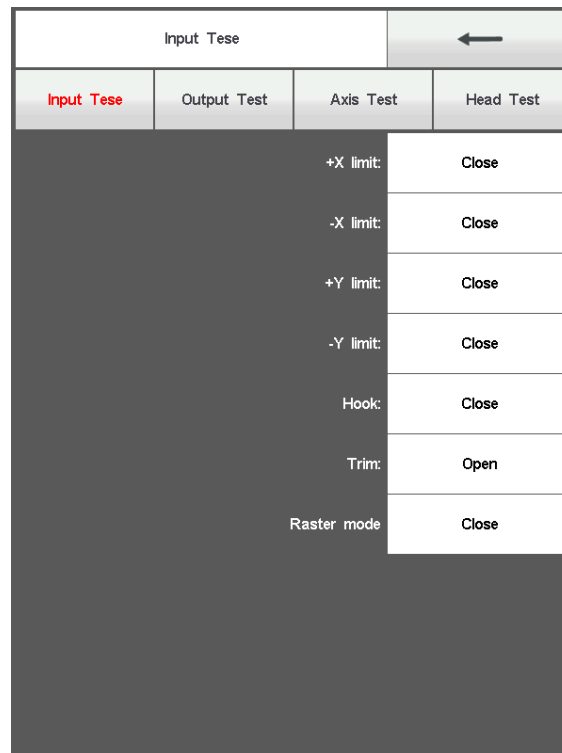
Część 16 Test systemu

Czynność ta przeznaczona jest głównie dla techników i służy do sprawdzenia, czy maszyna pracuje w sposób normalny.

Aby przejść do interfejsu testu, należy w interfejsie pracy maszyny nacisnąć przycisk



Rysunek:



16.1 Test wejścia

Aby przejść to trybu testu wejścia, w interfejsie testu należy nacisnąć przycisk

Input Test

. Sprawdzić, czy poszczególne pozycje uległy zmianie wraz ze zmianą statusu. Jeżeli nie uległy zmianie, sygnał wejściowy może zawierać błąd. Należy skontrolować sytuację i wprowadzić korekty.

16.2 Test wyjścia

Aby przejść to trybu testu wyjścia, w interfejsie testu należy nacisnąć przycisk

Output Test

TEST

. Nacisnąć przycisk odpowiadający każdej testowanej pozycji i sprawdzić, czy wynik jest prawidłowy. Jeżeli

odpowiednie wyjście urządzenia nie zadziała, sygnał wyjściowy może zawierać błąd. Należy skontrolować sytuację i wprowadzić korekty.

Test widelca: Nacisnąć przycisk raz, a widelec będzie naprzemiennie zmieniać swój stan .

Test docinania: Nacisnąć przycisk raz, a silnik docinania będzie naprzemiennie wykonywać połowę obrotu i zatrzymanie oraz połowę obrotu w tym samym kierunku i przejście do określonego położenia.

Test elektromagnesu: Nacisnąć przycisk raz, a elektromagnes odpowiadający za zwolnienie igielnicy zostanie na 2 sekundy automatycznie załączony i wyłączony.

Test lewego cekina: Nacisnąć przycisk raz. Głowica do cekinów opada, wykonuje trzy czynności i ponownie się unosi.

Test prawego cekina: jak wyżej.

16.3 Test igielnicy

Aby przejść to trybu testu wejścia, w interfejsie testu należy nacisnąć przycisk

Axis Test

. Nacisnąć przycisk

TEST

odpowiadający każdej testowanej pozycji

i sprawdzić, czy wynik jest prawidłowy. Jeżeli odpowiednie wyjście urządzenia nie zadziała, sygnał wyjściowy może zawierać błąd. Należy skontrolować sytuację i wprowadzić korekty.

Test osi XY: Za pomocą przycisków w górę i w dół należy zmodyfikować ilość impulsów silnika (1–127). Wartość domyślna to 12 impulsów. Aby rozpocząć ruch w tył i w przód, należy

nacisnąć przycisk

TEST

.

Test igielnicy: Nacisnąć przycisk

TEST

, aby rozpocząć ruch obrotowy z

prędkością 100 obr./min. Przyciskami w górę i w dół regulować prędkość igielnicy i sprawdzać, czy bieżąca prędkość jest zgodna z prędkością rzeczywistą. (Różnica może wynosić 5 obr./min na każde 1000 obr./min.)

Test QEP: nacisnąć przycisk

TEST

, aby wykonać test numeru linii enkodera igielnicy i szerokości pozycji zerowej. Tolerancja wynosi zwykle $22/1000 \pm 2$. Poza tym zakresem przyjmuje się, że enkoder uległ awarii.

16.4 Test głowicy maszyny (dotyczy tylko maszyn posiadających dodatkowe głowice)

Aby przejść do testu usterki głowicy maszyny, w interfejsie testu należy nacisnąć



Head Test

przycisk . Nacisnąć przycisk odpowiadający danej igle. Sprawdzić, czy detekcja usterek jest włączona. Jeżeli wystąpiła usterka, należy sprawdzić i wprowadzić korektę.

Test czujnika zerwania nici(sprężyna): Jeżeli sprężyna testu szwów przednich jest ściśnięta, świeci się czerwona kontrolka. Jej kolor zmienia się na zielony po zwolnieniu sprężyny.

Test czujnika zerwania nici(kółko): Przetawić pokrętło testowe. Gdy prędkość jest regulowana, kontrolka miga.

Część 17 Informacje systemowe

Aby z interfejsu menu głównego przejść do interfejsu informacji systemowych, należy nacisnąć

przycisk  . Rysunek:

INFO		←	✓
INFO	Logo Update	Interface Update	Software Update
Version	V.SR03.1705.1705		
Motherboard ID	12345678		
MAC ID	10:1F:E0:21D8:2C		

17.1 Kontrola numeru i wersji systemu


Służy do sprawdzania kodu układu sterowania.

Aby dokonać sprawdzenia, w interfejsie informacji systemowych należy nacisnąć przycisk



17.2 Aktualizacja logo

W interfejsie informacji systemowych przejść do pamięci USB z plikiem logo. Nacisnąć

przycisk , aby przejść do katalogu na pamięci USB, wybrać

aktualizację i nacisnąć przycisk , aby ją przeprowadzić..


17.3 Aktualizacja interfejsu

Plik biblioteki służy do aktualizacji układu sterowania. Jest przeznaczony tylko dla specjalistów.


17.4 Aktualizacja oprogramowania


Plik biblioteki służy do aktualizacji układu sterowania. Jest przeznaczony tylko dla specjalistów.

Część 18 Ustawienia sieci

W interfejsie menu głównego nacisnąć przycisk , aby wyszukać sygnał sieci bezprzewodowej po uprzednim przejściu do interfejsu ustawień Wi-Fi. Rysunek:



Wybrać sygnał sieci bezprzewodowej, z którą ma zostać nawiązane połączenie. Nacisnąć przycisk , aby przejść do wpisywania hasła, nacisnąć przycisk, aby połączyć się z siecią bezprzewodową. Po połączeniu nastąpi automatyczne przejście do interfejsu głównego i wyświetli się adres IP przydzielony do routera.

Przycisk  służy do ponownego wyszukiwania sygnału sieci bezprzewodowej.

Część 19 Załącznik

19.1 Tabela parametrów

Nazwa parametru	Funkcja parametru	Wartość domyślna	Zakres
	Zerwana nić		
Break Thread Up:	Podniesienie igielnicy lub nie po usterce.	Yes (Tak)	Tak, Nie
Tread Broken Sensitivity:	Czułość sensora zerwania nici.	5	3–9 ściegów, Nie
Bottom T.B detective	Czułość wykrywania przerwania nici dolnej.	Normal (Normalna)	Wysoka, Normalna, Niska, Nie
Auto Back When T.B.:	Automatyczne cofanie o daną ilość ściegów po zerwaniu..	4	0-9
Line broken tips	Po przerwaniu ciągłości generuje sygnał dźwiękowy.	Close (Zamknij)	Wł., Zamknij
	Obcinanie		
Jump to Trim:	Rozpoczęcie cięcia lub nie w przypadku kilku pominiętych ściegów.	3	1–9, Brak obcinania
Trim Top Thread Length:	Ścieg blokujący będzie duży, podczas haftowania na cienkim materiale	0,6 mm	0,5–1,0 mm
Length After Trim:	Długość nitki po obcięciu. Im większa wartość, tym dłuższa nitka.	5	1-7
L.S Times while Trim:	Blokowanie kilku ściegów przy obcinaniu, aby zapobiec rozwinięciu haftu po obcięciu.	1	1-3
L.S Number after Trim:	Blokowanie kilku ściegów po cięciu, aby zapobiec rozwinięciu.	1	1-3
Moving Frame After Trim	Przemieszczenie (lub nie) tamborka po cięciu.	No (Nie)	Tak, Nie

Hook Motor Speed:	Regulacja prędkości silnika krokowego zabieraka. Im większa wartość, tym większa prędkość.	5*	1-5
Trim Function;	Funkcja cięcia wł. lub wł.	Yes (Tak)	Tak, Nie
	Igła		
Needles in a Head:	Ilość igieł w hafciarce	n*	1-15
Sequin Needle:	Haftowanie cekinów wykorzystuje stronę lewą, stronę prawą lub obydwie strony. Po wyłączeniu tej funkcji parametr jest niedostępny.	Off* (Wył.)	Wył., Lewo, Prawo, L lub R
Needle Of Boring:	Położenie ściegu za pomocą igły boringowej (bez detekcji zerwania nitki).	0	0-n
Needle Of Cord:	Położenie ściegu przy użyciu haftu ze sznurkiem (automatyczne zmniejszenie prędkości)	Zamknięte* te*	Zamknięte, Lewo, Prawo
Automatic start for the same color	Uruchamianie automatyczne, jeśli 2 ciągle ustawienia kolorów zadano dla tej samej igły	Yes (Tak)	Tak, Nie
Needle Of Bead:	koralki z lewej, z prawej lub wyłączony.	Zamknięte* ty*	Zamknięty, Lewo, Prawo
	Prędkość		
Main Axis Max Speed:	Maks. prędkość obrotowa igielnicy (ograniczona parametrami mechanicznymi).	750	550-1200
Main Axis Start Speed:	Prędkość obrotowa igielnicy podczas rozruchu.	100	60-200
Speed Down at Jump:	Zmniejszenie prędkości podczas przeskoków.	80%	60%–90%
Sequin Max Speed:	Maks. prędkość obrotowa podczas haftowania z cekinami.	700	300-1000
Piece Speed:	Regulacja prędkości silnika krokowego podnoszenia. Im wyższa wartość, tym większa prędkość.	3*	1-4
Max Speed Of Cord:	Maks. prędkość obrotowa podczas haftowania ze sznurkiem.	300	300-1000

8S Instrukcja obsługi hafciarki komputerowej V2.0

Max Frame Move Speed	Prędkość przesuwu tamborka. Im wyższa wartość, tym większa prędkość.	5	1-9
Color Change Motor Speed	Prędkość zmiany kolorów przy użyciu silnika krokowego.	5	0-9
Low speed embroidery rotation speed	Ograniczenie prędkości dla zmiany kolorów.	500	450-800
Cord lift speed	Regulacja prędkości silnika krokowego podnoszenia.	3*	1-5
	Inne		
Long Sti. EMB Mode:	Zastosowana metoda dużego ściegu	Slow speed (Mała prędkość)	Mała prędkość, przeskok.
Auto Jump Stitches:	Ścieg dzielony na dwa mniejsze w celu wykonania haftu, gdy pomijany jest długi ścieg .	6,5 mm	6,5–8,5 mm
Auto Speed Down ST:	Ścieg, przy którym nastąpi zmniejszanie prędkości.	2,0 mm	2,0–9,0 mm
Stitches Value:	Liczba ściegów, przy której wykonywana jest regulacja ściegu.	20*	5-20
Auto origin position setting	Pobierając wzór haftu, ustawić „Yes” (Tak), haftowanie ciągle z przodu i z tyłu z karty.	Yes (Tak)	Tak, Nie
Auto Back to origin position	Powrót do punktu początkowego lub nie po zakończeniu haftu z karty. Pobierając wzór haftu, ustawić „No” (Nie), haftowanie ciągle z przodu i z tyłu.	Yes (Tak)	Tak, Nie
Repeat Embroidery:	Kontynuowanie haftu lub nie po zakończeniu haftu z karty.	No (Nie)	Tak, Nie
Back Steps of L.S:	Rozpoczęcie automatycznego ściegu do tyłu po kilku wolniejszych ruchach towarzyszących symulacji wstecznej	0	0-9
Filter 0 Stitch Data:	Podgląd ściegu lub nie podczas haftowania.	Yes (Tak)	Tak, Nie
Reset Frame:	Wyszukanie bezwzględnie punktu początkowego tamborka po każdym włączeniu zasilania.	No [Nie]	Tak, Nie

Main Axis Brake Delay:	Im wyższa wartość, tym szybszy kąt zatrzymania.	8*	1-20
Lifting Arm:	Sposób sterowania dodatkowej głowicy.	Silnik	Silnik, napięcie
Left Sequin Size:	Wielkość wyjściowa lewego cekina.	3*	3-9
Right Sequin Size:	Wielkość wyjściowa prawego cekina.	3*	3-9
Stop Frame of Moving:	Umożliwienie zatrzymania listwy lub nie za tamborkiem.	Yes (Tak)	Tak, Nie
Return offset automatically	Automatyczne przesunięcie do najwyższego położenia lub nie tamborka po zakończeniu haftu.	No (Nie)	Tak, Nie
Start slow motion stitches	Zwiększanie prędkości po uruchomieniu i wykonaniu kilku powolnych ruchów.	0	0-5
Cording shelf type	Model fabryczny urządzenia do wykonywania haftu ze sznurkiem.	JY	JY, GJ, RKM
Cording lifting methods	Sposób podnoszenia sznurka.	Silnik	Silnik, napięcie
Cording swing amplitude	Amplituda silnika zarzucania.	20	0-20
Cording slack adjuster	Im wyższa liczba drgań silnika posuwu, tym większa wartość.	0	0-9

n* Hafciarka wykorzystująca daną liczbę igieł (brak wartości domyślnej).

-* Ustawić odpowiednio do potrzeb (brak wartości domyślnej).

19. 2 Lista błędów i środków zaradczych

Błędy	Przyczyna	Środki zaradcze
Spindle is not at 100 degree	Igielnica nie zatrzymało się przy 100 stopniach	Posuw skokowy lub ręczny obrót wału do 100 stopni
wał nie obraca się	1. Sterownik wału nie otrzymuje sygnału lub brak zasilania	1. Sprawdzić sterownik wału lub przewód zasilający 2. Sprawdzić zasilanie silnika

8S Instrukcja obsługi hafciarki komputerowej V2.0

	<p>2. Silnik nie otrzymuje sygnału lub brak zasilania</p> <p>3. Usterka sterownika lub silnika</p> <p>4. Enkoder nie został podłączony</p>	<p>3. Wymienić sterownik lub silnik</p> <p>4. Podłączyć enkoder prawidłowo</p>
Obrót wsteczny wału	1. Odwrotne podłączenie lub enkoder A/B	1. Przełączyć fazy enkodera A/B
Błędna zmiana koloru	<p>1. Silnik zmiany koloru nie obraca się</p> <p>2. Zatarcie części mechanicznej zmiany koloru</p> <p>3. Usterka kabla silnika zmiany koloru do panela zasilającego</p>	<p>1. Sprawdzić mechanizm zmiany kolorów lub kabel łączący</p> <p>2. Naprawić lub wymienić zakleszczoną część</p> <p>3. Sprawdzić lub wymienić kabel łączący.</p>
Brak ściegu	<p>1. Błąd położenia koła wykrywającego ścieg</p> <p>2. Uszkodzona płytką detekcji ściegu.</p>	<p>1. Ustawić położenia koła detekcji</p> <p>2. Wymienić płytkę detekcji</p>
Błąd napędu silnika XY	<p>1. Ochrona przepięciowa lub przetężeniowa napędu</p> <p>2. Uszkodzenie napędu</p>	<p>1. Sprawdzić podłączenie zasilania</p> <p>2. Wymienić napęd</p>
Cięcie w błędnym miejscu	<p>1. Wykrywanie przełącznika zbliżeniowego w nieodpowiednim miejscu 1</p> <p>2. Uszkodzenie przełącznika zbliżeniowego</p>	<p>1. Ręczna regulacja listwy cięcia</p> <p>2. Wymienić przełącznik zbliżeniowy</p>
Błąd igły dekoracyjnej	Błąd ustawienia listwy igieł dekoracyjnych	Ponownie ustawić sekwencję zmiany kolorów
Błąd ograniczenia +X	Ograniczenie w kierunku +X	Ręczne przemieszczenie tamborka w kierunku przeciwnym
Błąd ograniczenia -X	Ograniczenie w kierunku -X	Ręczne przemieszczenie tamborka w kierunku przeciwnym
Błąd ograniczenia +Y	Ograniczenie w kierunku +Y	Ręczne przemieszczenie tamborka w kierunku przeciwnym
Błąd ograniczenia -Y	Ograniczenie w kierunku -Y	Ręczne przemieszczenie tamborka w kierunku przeciwnym

